

Jan 19/93.

Partial/Partiel

Upon shipment of a pressure vessel, this form fully and correctly filled in must be mailed to the office of the Chief Inspector in the province of installation in accordance with the regulations under the Act, governing the construction and installation of pressure vessels.

Au moment de l'expédition d'un appareil sous pression, ce formulaire complété correctement, doit être envoyé au bureau de l'inspecteur en chef de la province d'installation tel que prévu dans les règlements de la loi sur les appareils sous pression

Manufactured by Construit par	Name and address of Manufacturer/Nom et adresse du constructeur <b>OPSCO INDUSTRIES LTD. 2601 CENTRE AVENUE EAST, CALGARY, ALBERTA, T2P 2L1</b>
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant <b>GEMINI ENGINEERING LTD. 700, 5940 McLeod Trail SW Calgary Alberta</b>
Ultimate owner Utilisateur	Name and address / Nom et adresse <b>PINNACLE RESOURCES LTD. 1100 801 6th Avenue S.W. Calgary, Alberta</b>
Location of Installation Lieu d'Installation	Address / Adresse <b>14-25-70-21W4M</b>

Pressure vessel/Appareil Type/Genie	Serial No./No de série	Year built/Année de fab.	Overall length/Long. totale
<b>STD. SCRUBBER</b>	<b>FGS-12-1-1890</b>	<b>1993</b>	<b>5'-3"</b>
Provincial Registration No. - C.P.N./ No d'enregistrement provincial	National Board No./No National Board	Drawing No./No de dessin	Diameter/Diamètre
<b>K8749.2</b>		<b>V-92-1890-920</b>	<b>12 3/4" OD</b>

The chemical and physical properties of all parts meet the requirements of material specifications of the A.S.M.E. Code.  
Les propriétés chimiques et physiques de toutes les composantes respectent les exigences des spécifications de matériaux de code ASME.

The design, construction and workmanship conform to CSA B51.  
La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.

ASME	Division	Addenda/ Supplément	Code case No. No de cas
<b>SEC VIII</b>	<b>I</b>	<b>A-91</b>	

Manufacturers' partial data reports properly identified and signed by authorized inspectors have been furnished for the following items of the report, and attached to this report:

Los reportes parciales del constructor adecuadamente identificados y firmados por los inspectores autorizados han sido producidos para los ítems siguientes del report, y se adjuntan a este report:

Names of parts/Nom de la composante	Item No./No d'item	Manufacturer's Name/Nom du constructeur	Identifying Stamp/Estampe d'identification

Description	Material Matériau	Thickness Épais.minim.	Corr. Allow. Surep. corr.	Diameter Diamètre	Overall Length Long. totale	No. of Courses Nombre de sections	Girth Joint Joint de circ.		Longitudinal Joints Joints longitudinaux			P.W.H.T. Traitement therm.	
							Type	R.T. Radiog.	Type	R.T. Radiog.	Effy. Efficacité	Temp.	Time Durée
<b>SMLS Pipe</b>	<b>SA106B</b>	<b>.375"</b>	<b>.0625"</b>	<b>12 3/4"</b>	<b>5'-0"</b>	<b>1</b>	<b>N/A</b>	<b>N/A</b>	<b>N/A</b>	<b>N/A</b>		<b>N/A</b>	

Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais.minim.	Corr. Allow. Surep. corr.	Crown Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisphere Radius Rayon Hemisp.	Flat Diameter Diamètre plat	Side to Pressure Cote souspression
<b>Base Plate</b>		<b>.375"</b>	<b>.0625"</b>							

Removable bolts used (describe other fasteners) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)	Material spec./Spec. du matériaux	Grade	Size/Dimension

Pressure - Temperature/Pression - température	Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de arche permise	At max. temperature A une temp. maximale	Min. temp. (when less than 29 C) Temp. min. (inférieure à 29 C)	Test pressure (hydro-pneumatic or comb.) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)
<b>COMPLETE</b>		<b>150 PSIG</b>	<b>100°F</b>	<b>-20°F</b>	<b>225 PSIG</b>

(A)2826154

Tube Section / Faisceau tubulaire

Tube/est Paque tubulaire	Matériau Matériau	Diamètre Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Cor Allow sureté corrosion	Attachment Mode d'attachement
Tube material Matériau des tubes	Diamètre Diamètre	Nominal Thickness (gauge) Épaisseur nominale (calibre)	Number Nombre	Type (Straight or U) Type (Droit ou U)	Heating Surface Surface de chauffe

Jacket / Chemise

Type of Jacket Genre de chemise	Jacket Closure Fermeture de chemise	Pool Test Pression d'épreuve	Heating Surface Surface de chauffe	Sketch Schéma
------------------------------------	--	---------------------------------	---------------------------------------	------------------

Safety Valve Outlets / Soupape de sûreté

Number/Nombre	Dimension	Location / Endroit
---------------	-----------	--------------------

Nozzle Openings / Tubulures et ouvertures

Purpose But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement Matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location Endroit	
Inlet	N1	2"	150#	SA106B	.343"	N/A	Weld	Shell	
Outlet	C2	2"		SA105	3000#	N/A	Weld	(Top) Head	
Future Auto Drainer Conn. Drain	T3,D4	1"	TOL	SA105	3000#	N/A	Weld	Shell	
IG, TI, PI	T5 A/B T6, T7	3/4"	TOL	SA105	3000#	N/A	Weld	Shell	
Skin/Jupe Yes/Oui No/Non		Lugs / Number Oreilles / Nombre		Legs / Number Pieds / Nombre		Other Autres (Description)		Attached / (Where and How) Ataches / (Méthode et endroit)	

Remarks / Observations (Cubical capacity / Volume)

MDMT = -20°F Exempt from Impact Testing as per UG-20 (f)  
Volume = 27 U.S. Gallons - 3.5 ft<sup>3</sup>.

Certificate of Compliance / Certificat de conformité

We certify that the statements made in this data report are correct and that the said vessel has been constructed in accordance with the Provincial Registered design below and the requirements of standard CSA B51.

Nous certifions que les données de la déclaration de conformité sont correctes et que l'appareil a été construit en accord avec l'enregistrement provincial ci-dessous et les exigences de la norme ACNOR B51.

Provincial Registered Design  
Enregistrement provincial K8749.2

Manufacturer  
Constructeur OPSCO INDUSTRIES LTD.

Signature *Abdhamid K...* Date *JAN 13/93*

Certificate of Shop Inspection / Certificat d'inspection en usine  
I, the undersigned, a duly authorized Boiler and Pressure Vessels Inspector  
Je soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et l'appareil sous pression  
employed by  
employé par

GENERAL SAFETY SERVICES DIVISION  
ALBERTA LABOUR  
CALGARY, ALBERTA, CANADA

have inspected the above vessel and state that to the best of my knowledge and belief, the manufacturer has constructed the vessel in accordance with the Provincial registration CRN K8749.2 and the requirements of standard CSA B51.

ai inspecté l'appareil précité et autant que je crois que le constructeur a construit l'appareil en accord avec l'enregistrement provincial NEC

et les exigences de la norme ACNOR B51.

Inspector's Name  
Nom de l'inspecteur  
Signature *D. B. Sean* Date *Jan 17/93*

Certificate of Compliance / Certificat de conformité  
Field Work / Installation au chantier

We certify that the field installation of all parts of the vessel conforms with the requirements of Provincial Regulations.

Nous certifions que l'installation au chantier de toutes les composantes de l'appareil est conforme aux règlements provinciaux

Installers Name  
Nom de l'installateur

Signature \_\_\_\_\_  
Date \_\_\_\_\_

Certificate of / Certificat d'inspection  
Field Inspection / Installation au chantier

I, the undersigned, a duly authorized Boiler and Pressure Vessels Inspector  
Je soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareil sous pression  
employed by  
employé par

have inspected the items not covered by the Shop Inspection Certificate and the installation of the items and state that to the best of my knowledge and belief, the construction and assembly of the items are in accordance with the Provincial Regulations.

ai inspecté les composantes non couvertes par le certificat d'inspection en usine et l'installation de l'appareil et, autant que je sache, la construction et l'assemblage de l'appareil sont en accord avec les règlements provinciaux.

Inspector's Name  
Nom de l'inspecteur  
Signature \_\_\_\_\_ Date \_\_\_\_\_